

RINOL*SAFETY*

Un sistema versatil con diseño atractivo



Descripción del sistema

Pavimento antideslizante a base de resina epoxi para soportes de hormigón y similares. Espesor: de 3 – 4 mm.

Temperatura máxima de utilización

60 °C

Colores

Disponible en varios colores. Para más detalles ver nuestra carta de colores. Diseños personalizados.

Propiedades

- Higiénico e impermeable
- Cumple la normativa de la UE
- Resistencia a la abrasión
- Buena resistencia a los agentes químicos
- Elección de un acabado antideslizante personalizado (R 11 – R 13)
- Poco olor en el momento de su aplicación

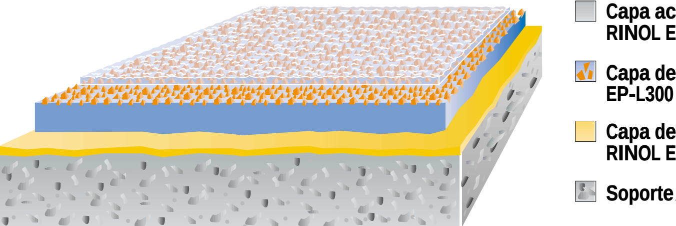
Áreas de aplicación

- Suelos sometidos a tráfico pesado y fuertes exigencias de uso
- Zonas de fabricación húmedas
- Industria alimentaria. Zona de producción y embalaje.
- Cocinas industriales
- Restauración



Características técnicas

Resistencia a la compresión	**67 N/mm²**
DIN EN 196 / ASTM C 109	
Resistencia a la flexión	**52 N/mm²**
DIN EN 196 / ASTM C 190	
Adherencia	**> 2,5 N/mm²**
DIN ISO 4624	
Resistencia a la abrasión (Taber CS10)	**80 mg / 1.000 ciclos**
DIN 53754 / ASTM D 1044	
Dureza Shore D	**84**
DIN 53505 / ASTM D 2240	
Antideslizante	**R11 – R13**
DIN 51130	
Estabilidad del color (escala 1 - 8, óptimo= 8)	**6**
DIN EN ISO 877	



- **Capa acabado transparente RINOL EP-T700 - T710**
- **Capa de nivelación RINOL EP-L300 con cuarzo coloreado**
- **Capa de imprimación RINOL EP-P202**
- **Soporte / solera**

COMPANY WITH QUALITY MANAGEMENT SYSTEM CERTIFIED BY DNV =ISO 9001 : 2000=



RINOL*SAFETY*

Descripción del sistema

Pavimento a base de resina epoxi en tres capas para soportes de hormigón y similares. Acabado antideslizante. La capa de imprimación es **RINOL EP-P202**. La capa de nivelación es **RINOL EP-L300** mezclada con RINOL***SAFETY*** Quartzit. La capa de sellado transparente es la **RINOL EP-T700 - T710**. El espesor de aplicación es de 3 – 4 mm.

Modo de empleo

1. Soportes

1.1 Los soportes aptos son el hormigón, el hormigón a base de polímeros, los morteros y los formados por anhidrita o magnesita.

1.2 El soporte tiene que tener una resistencia a la tracción de al menos 1,5 N/mm².

1.3 El soporte tiene que estar seco de forma visible. Para los hormigones y los hormigones a base de polímeros, el grado de humedad no debe sobrepasar el 4%. Para los formados por anhidrita o magnesita la humedad tolerada es del 0,8%.

1.4 El soporte tiene que estar limpio y libre de asperezas y polvo. Se debe eliminar cualquier residuo de aceites, grasas, esencias, pinturas, productos químicos, algas, mohos y lechadas.

2. Preparación

2.1 El método óptimo para la preparación del soporte es el fresado o granallado. Los otros métodos como el lijado o el cepillado pueden también ser utilizados en determinadas circunstancias. Aspirar el polvo después de la preparación.

3. Aplicación de la capa de imprimación

3.1 La capa de imprimación **RINOL EP-P202** se mezcla con ayuda de un mezclador eléctrico evitando la introducción de aire. Después de la obtención de una pasta homogénea, aplique la mezcla sobre el soporte y extiéndalo con una espátula Kaub (llana con muescas) o una llana de caucho. En función de la rugosidad del soporte el consumo de material oscilará entre 250 – 500 g/m².

3.2 Sobre la capa de imprimación fresca se espolvorea la carga mineral seca **(RINOL QS-20)** en una cuantía entre 800 – 1.200 g/m² para asegurar una buena adherencia entre las capas.

3.3 La capa de imprimación RINOL no debe aplicarse si la temperatura desciende por debajo de los 3 °C (punto de rocío).

4. Aplicación de la capa de nivelación

4.1 4.1 La capa de nivelación **RINOL EP-L300** debe aplicarse una vez que la capa de imprimación se haya endurecido pero cuando aún no esté completamente curada. Esto se producirá después de 12 a 15 horas.

4.2 Antes de aplicar la capa de nivelación hay que aspirar para eliminar el árido en exceso.

4.3 Los dos componentes del **RINOL EP-L300** tienen que mezclarse con ayuda de un mezclador eléctrico teniendo cuidado de evitar la introducción de aire. Cuando la mezcla sea homogénea, se añade una mezcla de cargas minerales (1 parte de **RINOL QS-10**, 3 partes de **RINOL QS-20**) en una proporción de 30 partes de sílice por 100 partes de resina y debe ser mezclado de nuevo otra vez hasta su homogeneidad. Viértase seguidamente esta mezcla sobre la superficie ya imprimada de la capa de fondo y extiéndase con ayuda de una espátula Kaub (llana con muescas) o de una llana dentada en una cantidad de 800 – 1.200 g/m².

4.4 Sobre la capa de igualación fresca, RINOL***SAFETY*** Quartzit (cargas minerales) del color elegido y se extiende en una cantidad de alrededor de 3.000 g/m².

4.5 **RINOL EP-L300** no debe aplicarse si la temperatura desciende por debajo de los 3 °C (punto de rocío).

5. Aplicación de la capa de terminación transparente

5.1 La capa de sellado **RINOL EP-T700 - T710** debe aplicarse una vez que la capa de nivelación se haya endurecido pero cuando aun no esté completamente curada. Esto se producirá después de 12 a 15 horas.

5.2 Antes de aplicar la capa de sellado debe aspirarse o cepillarse toda el exceso de aridos.

5.3 La capa de acabado transparente **RINOL EP-T700 - T710** se mezcla con ayuda de un mezclador eléctrico teniendo cuidado de evitar la introducción de aire. Una vez que la mezcla sea homogénea, viértase sobre el RINOL***SAFETY*** Quartzit con ayuda de una espátula dentada. El grado de antideslizamiento debe ser obtenido con ayuda de un rodillo apropiado. El consumo de material es de alrededor de 1.000 g/m².

5.4 **RINOL EP-T700 - T710** no debe instalarse si la temperatura desciende por debajo de los 3 °C (punto de rocío).

5.5 A una temperatura de 20 °C RINOL***SAFETY*** es transitable después de 18 a 24 horas y alcanzará el 100% de resistencia mecánica al cabo de 7 días y su resistencia química al cabo de 28 días.

Especificación del sistema RINOL*SAFETY*

1) La capa de imprimación debe ser **RINOL EP-P202** aplicado en una cantidad de 250 – 500 g/m² de forma que se obtenga un sellado completo del soporte.
2) Las cargas minerales secas **(RINOL QS-20)** deben ser espolvoreadas sobre la capa de imprimación fresca en una cantidad de 800 – 1.200 g/m².
3) La capa de nivelación tiene que ser **RINOL EP-L300** a la que se le añadan las cargas minerales secas en una cantidad de 30 partes de sílice por 100 partes de resina. Las cargas minerales están compuestas de: 1 parte de **RINOL QS-10**, 3 partes de **RINOL QS-20**. La capa de nivelación tiene que ser aplicada en una cantidad de 800 – 1.200 g/m².
4) RINOL***SAFETY*** Quarzit debe ser espolvoreado sobre la capa de nivelación en fresco, en una cantidad de alrededor de 3.000 g/m².
5) La capa de acabado transparente debe ser **RINOL EP-T700 - T710** aplicada en una cantidad de alrededor de 1.000 g/m².
6) El grado de antideslizamiento debe ser obtenido con ayuda de un rodillo apropiado.

103ESP/REV.0/02.2006



RINOL ROCLAND SUESCO S.L.
C/ La Marga s/n
Pol. Ind. Ntra. Sra. del Rosario
E-45224 Seseña Nuevo (Toledo)
España
Tfno: +34 91 801 29 21
Fax: +34 91 801 23 41
Internet: www.rinol.es

RINOL ITALIA R&T S.r.l.
Via Chiarugi 76/U
I-45100 Rovigo (Ro)
Italia
Tfno: +39 (0)04 25 / 41 12 00
Fax: +39 (0)04 25 /41 12 22
E-mail: rinol.italia@rinol.it
Internet: www.rinol.it

NOTA

Basadas en nuestros ensayos de laboratorio, en nuestros profundos estudios técnicos y nuestra experiencia en obras, las indicaciones y las recomendaciones contenidas en esta ficha técnica no posen sin embargo carácter absoluto. La utilización de nuestros productos por un aplicador deberá estar precedida de ensayos destinados a verificar nuestras recomendaciones y a asegurar que nuestros productos convienen al uso destinado.